

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini dijelaskan tentang kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan dan saran untuk penelitian selanjutnya.

5.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan hasil penelitian cara yang dilakukan untuk mengidentifikasi *waste* yaitu dengan menggunakan value stream mapping dan pengukuran level sigma. Pemborosan yang terjadi yaitu adanya *waste* waiting dan transportasi. *Waste* waiting terjadi karena mesin mati lalu pekerja melakukan proses menunggu untuk menyetting kembali mesin. Sedangkan untuk *waste* transportasi terjadi karena perpindahan material dari gudang ke ruang produksi. Untuk mengidentifikasi *waste* defect dengan menggunakan perhitungan DPMO dan level sigma. Berdasarkan perhitungan nilai dpmo dan level sigma perusahaan PT. UMSurya Bina Bangsa berada pada level sigma 2,10. Untuk nilai DPMO nya yaitu berada pada nilai 36.041.
2. Berdasarkan hasil analisis cacat produk menggunakan *Root Cause and Effect Analysis* rata-rata yang menyebabkan cacat produk yaitu rata-rata disebabkan tidak adanya inspeksi saat pembelian material baik itu tutup botol maupun botolnya, operator yang kurang teliti dan terburu-buru dalam melakukan pekerjaan, kesalahan saat penumpukan material digudang sehingga material mengalami kerusakan.
3. Usulan perbaikan yang diberikan untuk mengurangi cacat produk yaitu tutup botol pecah dan botol peyok yaitu dengan memberi rak dan box untuk penempatan tutup botol agar dapat tertata rapi di gudang dan tidak rusak. Sedangkan untuk botol peyok yaitu dengan memberi pembatas untuk botol agar tidak berhimpitan saat akan memasuki mesin filling.

5.2 Saran

Berdasarkan rangkaian penelitian yang telah dilakukan, penulis dapat menyarankan beberapa hal sebagai berikut:

1. Diharapkan rekomendasi perbaikan yang telah diusulkan dapat diterapkan diperusahaan untuk bisa mengurangi defect yang terjadi dan dapat meningkatkan level sigma.
2. Diperlukan banyak persiapan oleh perusahaan untuk menaikkan nilai level sigma dengan melibatkan semua pihak yang terlibat.
3. Untuk penelitian selanjutnya dapat diterapkan proses control untuk mengontrol penerapan rekomendasi perbaikan.

